# Mode d’emploi
# Partie mâle Vario-Kugel-Snap vks-oc uni HL

**Veuillez lire attentivement ce mode d’emploi avant d’utiliser le produit. En complément à ce mode d’emploi, veuillez lire la dernière édition du prospectus Vario-Kugel-Snap vks-oc**

**1. Domaine d’application :**
La partie mâle Vario-Kugel-Snap vks-oc uni HL est un ancrage sphérique pour coulée de raccord sur les alliages dentaires. Le positionnement correct de la partie mâle HL et les étapes suivantes de mise en œuvre sont indiqués dans la dernière édition du prospectus vks-oc. Vous pouvez éventuellement demander ce document à bredent.

**2. Coulée, soudure et traitement thermique de la partie mâle HL**
La patrice HL prévue pour coulée de raccord et pour soudure se modèle directement sur la maquette, se met en revêtement et se coule comme à l’accoutumée. L’intervalle de fusion de la partie mâle HL est de 1320 - 1460°C. Le point liquidus de l’alliage qui est utilisé pour la coulée de raccord ne doit pas dépasser 1400°C . Ne pas sabler la partie mâle HL et ne pas la travailler avec des instruments rotatifs. Après la coulée ou la soudure, effectuer une cuisson de trempage de la partie mâle HL 15 minutes à 650°C. Après traitement thermique, laisser refroidir la partie mâle HL à l’air ambiant, ne pas la refroidir brusquement après la coulée, la soudure ou le traitement thermique. Le traitement thermique confère à la partie mâle HL une dureté de 210 HV 5. Ce traitement doit éventuellement être réalisé après le montage cosmétique. Après finition de la pièce coulée, lustrer légèrement la partie mâle HL avec un polissoir coton souple. Eviter l’utilisation de produits fortement abrasifs.

**3. Divers**
Les indications contenues dans ce mode d’emploi sont constamment révisées en fonction des dernières connaissances et expériences acquises. Nous vous conseillons donc de relire le mode d’emploi avant d’utiliser une nouvelle patrice.
Ce mode d’emploi concerne les parties mâles vks-oc uni HL, n° de cde 430 0700 0 et 430 0701 0.

bredent
Weissenhorner Str. 2 · 89250 Senden · Germany · Tel. (+49) 0 73 09 / 8 72-4 42 · Fax (+49) 0 73 09 / 8 72-4 44
www.bredent.com · e-mail info@bredent.com